



SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO CINGHIA DI FINITURA



ATTENZIONE!

Le operazioni descritte sulla presente scheda tecnica e quelle contenute nei relativi video tutorial catturabili mediante QR CODE possono essere eseguite da tecnici qualificati e solamente dopo aver letto le informazioni sulla sicurezza contenute nella apposite sezioni del manuale di uso e manutenzione.

*In caso di dubbi non interpretare ma contatta direttamente il servizio di assistenza tecnica della Colombini Srl +39 011 8211407
service@colombini.srl*

Per lo smontaggio delle macchine occorrono:

- a) chiave a brugola da 5 mm
- b) chiave a brugola da 6 mm e da 4 mm
- c) chiave a brugola da 3 mm
- d) chiave da 27 mm
- e) chiave di servizio fornita (codice E0.0345)
- f) chiave da 17 mm e da 13 mm



E0.0345



AVVERTENZA!

Agire sul pannello operatore e distanziare le macchine di finitura inferiore fino al valore di mm 0.600.



ATTENZIONE!

Togliere l'alimentazione elettrica alla macchina.



ATTENZIONE!

Utilizzare guanti antitaglio.



- Svitare e togliere la vite che blocca l'anello di tenuta e scazarlo dalla sua sede, usando una brugola da 5 mm.
- Ruotare completamente verso l'esterno il gruppo estrattore.
- Allentare con chiave a brugola da 6 mm le sei brugole che bloccano il condotto.
- Sfilare il condotto verso il basso.



- Inserire all'interno del foro predisposto la chiave di servizio fornita (Cod: E0.0345) e ruotare il disco verso sinistra fino alla battuta di fermo.
- Sbloccare con chiave da 27 mm il dado centrale.
- Ruotare il disco verso destra e togliere la chiave di servizio.
- Svitare il dado centrale sorreggendo ed estraendo il gruppo composto dalla macchine di finitura inferiore.



ATTENZIONE!

Si consiglia l'aiuto di una seconda persona per sorreggere il gruppo macine durante le operazioni di estrazione.

- Svitare, utilizzando una chiave a brugola da 4 mm, le sei brugole che fissano la macina di finitura superiore, sorreggerla ed estrarla dalla sua sede.
- Allentare le quattro viti a brugola di fissaggio del supporto del motore di finitura superiore utilizzando una brugola da 6 mm.
- La posizione del supporto motore rispetto al telaio della cinghia dentata è fissata dalla posizione di blocco di una brugola di regolazione posta accanto al telaio. Allentare la brugola di regolazione con una chiave a brugola da 6 mm.
- Spingere il supporto motore verso il corpo macchina quanto basta perché la cinghia dentata, in tensione sulla ruota dentata, all'interno del telaio, si allenti e prenda gioco.
- Rimuovere la griglia di copertura della cinghia di alimentazione del motore di finitura superiore. Utilizzare una brugola da 4 mm per svitare le cinque viti che fissano la griglia al telaio.



3

- Rimuovere il disco di protezione della ruota dentata svitandone le tre viti. Utilizzare una chiave a brugola da 3 mm.
- Sganciare la cinghia dentata dalla ruota dentata.
- Svitare le sei viti che serrano la ruota dentata al supporto motore. Utilizzare una brugola da 5 mm.
- Rimuovere la ruota dentata.



4

- Utilizzando una chiave da 13 mm svitare il dado di bloccaggio della sonda, estrarlo dalla sua sede filettata ed estrarre delicatamente la sonda dal suo alloggiamento sul fianco.
- Svitare, utilizzando una chiave da 13 mm, il dado di bloccaggio della seconda sonda termocoppia, accanto all'ugello di ingrassaggio.
- Estrarre delicatamente la sonda.
- Svitare, utilizzando una chiave da 17 mm, l'ugello di ingrassaggio e rimuoverlo dalla sua sede. Estrarlo delicatamente.
- Svitare, utilizzando una chiave a brugola da 6 mm, le sei viti di serraggio del gruppo cuscinetto. Rimuovere il gruppo cuscinetto dalla sua sede.



5

- Afferrare la cinghia e sfilarla delicatamente dalla sua sede.

RIMONTAGGIO CINGHIA DI FINITURA

- Inserire la cinghia dentata nella sua sede.
- Posizionare il gruppo cuscinetto ZKLDF150 nella propria sede all'interno del telaio di trasmissione assicurandosi che sia correttamente posizionata sopra l'albero del motore e vi sia corrispondenza tra i fori passanti delle viti e quelli filettati presenti sul motore. Assicurarsi che la cinghia non sia pizzicata ma avvolga correttamente la ruota dentata. Fissare il gruppo con le sei viti.



6

- Assicurarsi, utilizzando un comparatore, che la posizione del gruppo cuscinetto sia correttamente centrata nella sua sede. Una volta verificata la posizione, provvedere al serraggio delle viti.
- Inserire nella propria sede le due sonde, avvitando l'apposito dado con chiave da 13 mm.
- Inserire l'iniettore di lubrificazione nella sua sede, serrandolo con una chiave da 17 mm.
- Inserire la ruota dentata nella sua sede sotto il supporto motore e provvedere a fissarla con le sue viti.
- Sistemare la cinghia dentata intorno alla ruota dentata.
- Inserire e fissare il disco di protezione della ruota dentata.

- Avvitare la brugola di regolazione della posizione del blocco motore fino a quando la cinghia dentata non avrà raggiunto una appropriata tensione sulla ruota dentata.
- Serrare le quattro viti di fissaggio del blocco motore.
- Rimontare la griglia inferiore di protezione sul telaio della macchina.



ATTENZIONE!

Si consiglia l'aiuto di una seconda persona per sorreggere il gruppo macine durante le operazioni di posizionamento e fissaggio.

- Inserire il blocco della macina di finitura superiore nella sua sede e fissarlo con sei viti a brugola.
- Inserire il blocco della macina di finitura inferiore nella sua sede, imboccare e avvitare il dado centrale da 27 millimetri di fissaggio. Sorreggere il gruppo nella posizione di corretto incastro.
- Inserire all'interno del foro predisposto la chiave di servizio fornita (Cod. E0.0345) e ruotare il disco verso destra fino alla battuta di fermo.
- Bloccare con chiave da 27 mm il dado centrale.
- Assicurarsi che il blocco della macina di finitura inferiore resti mobile nella sua sede.
- Avvicinare al gruppo il condotto sopra il gruppo estrattore e calzarlo.
- Serrare con chiave da 6 mm le sei brugole provvedendo al fissaggio del condotto sulla macchina.
- Ruotare completamente verso l'interno il gruppo estrattore.
- Posizionare nella sua sede l'anello di tenuta del gruppo estrattore e bloccarlo avvitando la vite apposita.

I testi, i marchi, le immagini contenuti nella presente scheda e nei relativi video catturabili mediante QR CODE sono protetti dalle leggi sul diritto d'autore e sono di proprietà della Colombini Srl; l'Utente non deve ripubblicare, modificare, rielaborare, o sfruttare commercialmente in qualsiasi modo tali contenuti.

Le istruzioni riportate nella presente scheda rappresentano una corretta prassi esecutiva generale. COLOMBINI SRL non è responsabile delle condizioni di messa in opera dei propri impianti e quindi delle specifiche varianti necessarie per l'adattamento al contesto industriale, per le quali rimanda alle indicazioni di sicurezza, prevenzione e protezione in atto presso l'Utente.

L'Utente riconosce e concorda che COLOMBINI Srl, e i propri fornitori, non saranno in alcun caso responsabili per eventuali danni di qualsiasi specie e natura, anche relativi alla perdita di profitti, risultanti da un utilizzo pubblico dell'Utente dei video tutorial e dei relativi contenuti.

Resta inteso che questa scheda tecnica e il contenuto dei video tutorial catturabili mediante QR CODE hanno natura strettamente indicativa, COLOMBINI Srl fornisce questa documentazione tecnica al solo scopo di facilitare le operazioni di manutenzione descritte. In particolare né COLOMBINI Srl né i propri fornitori, sono responsabili di qualsiasi violazione di legge o di diritti di terzi operata dall'Utente, derivante dalla messa in atto di quanto contenuto nei citati video tutorial.